

ЦЕЛЬ

В настоящем документе изложены требования к производству ПЭТФ-преформ для обеспечения высокого качества и пищевой безопасности преформ, используемых в системе Компании «Кока-Кола». Настоящие требования являются дополнением к положениям, изложенным в документах «Требования к поставщикам – общие положения» (SU-RQ-005) и «Требования к поставщикам – упаковка» (SU-RQ-020).

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящие требования применимы к внешним поставщикам и заводам Компании «Кока-Кола» (системе «Кока-Кола»), имеющим собственное производство ПЭТ-преформ.

ОПРЕДЕЛЕНИЯ

Система «Кока-Кола»: Компания «Кока-Кола» и Боттлеры.

Внешний поставщик: авторизованный поставщик/производитель/изготовитель преформ для системы «Кока-Кола».

Заводы с собственным производством ПЭТФ-преформ: участок по производству ПЭТФ-преформ, находящийся в собственности и контролируемый боттлером Компании «Кока-Кола».

Поставщик: в настоящем документе термин «поставщик» относится к внешним поставщикам и к заводам с собственным производством ПЭТФ-преформ.

ТРЕБОВАНИЯ

- Необходимо соблюдать перечисленные ниже требования.
 - «Требования к поставщикам – общие положения» (SU-RQ-005)
 - «Требования к поставщикам – упаковка» (SU-RQ-020)
- Внешние поставщики и заводы Компании «Кока-Кола», имеющие собственное производство ПЭТ-преформ, должны производить ПЭТФ-преформы в соответствии с требованиями спецификации к необоротной ПЭТФ бутылке (NR Plastic Bottle Packaging Master Specification, PK-SP-1155).
- Производитель ПЭТ-преформ и Бизнес Юнит Компании Кока-Кола должны согласовать перечисленные ниже характеристики. Производитель не может менять согласованные характеристики без заблаговременного уведомления Бизнес Юнита Компании «Кока-Кола» и получения авторизации на эти изменения.
 - Дизайн

Требования к упаковке – ПЭТФ-преформы

- o Размеры горловины
- o Материалы и их состав:
 - Добавка(и);
 - Краситель(и);
 - Первичный гранулят и r-ПЭТФ гранулят(ы);
- o Масса
- Процесс производства ПЭТ-преформ должен быть стабильным, контролируемым, обеспечивающим соблюдение минимальных требований спецификации Компании «Кока-Кола».

Сырье

- Необходимо обеспечить прослеживаемость для гранулята. Сопроводительные документы для партии гранулята должны включать перечисленные ниже сведения:
 - o Содержание ацетальдегида (AA)
 - o Добавки (краситель, блокиратор ультрафиолета, нейтрализатор AA и др.)
 - o Номер и размер партии
 - o Значение характеристической вязкости (IV)
 - o Идентификационный код гранулята
 - o Наименование поставщика гранулята и адрес производителя
- Если гранулят поставляется в насыпных контейнерах (балках), необходимо соблюдать перечисленные ниже правила:
 - o Необходимо разработать процедуру очистки насыпных контейнеров (балков) и предоставить ее поставщикам и транспортным компаниям.
 - o Необходимо производить очистку насыпных контейнеров (балков) с установленной периодичностью, согласованной между поставщиком и его клиентом.
 - o Если перед этим в контейнере находился продукт другого вида или сорта, необходимо на постоянной основе производить очистку насыпного контейнера.
- Насыпные балки, контейнеры и/или прицепы должны быть оснащены пломбами производителя с уникальной идентификацией (пронумерованными или с логотипом). При входном контроле следует проверять отсутствие повреждений на пломбах.
- Должна быть внедрена программа контроля чистоты воздуха.
 - o Необходимо обеспечить, чтобы программа действовала в отношении воздуха, используемого для выгрузки гранулята из насыпных контейнеров в контейнеры предприятия.

Требования к упаковке – ПЭТФ-преформы

- Необходимо обеспечить фильтрацию сжатого воздуха, используемого для выгрузки гранулята. Наличие загрязнений в этом воздухе не допускается. Давление сжатого воздуха, используемого для выгрузки и транспортировки гранулята, необходимо ограничивать, чтобы исключить образование мелких взвешенных частиц.
- Должна быть разработана программа по контролю состояния и замене воздушных фильтров.
- Перед выгрузкой материала необходимо продувать погрузо-разгрузочное оборудование (шланги, клапаны и пр.). В случае, если продувка невозможна из-за объема транспортируемого материала, необходимо следовать процедуре инспекции.
- Необходимо следить за исправностью гибких шлангов, используемых для выгрузки гранулята (в них не должно быть повреждений, прокладки должны быть комплектными, наличие загрязнений или инородных веществ внутри не допускается). Шланги должны храниться в специально оборудованных, чистых и защищенных местах (на транспортном средстве или на приемном объекте).
- Должна быть разработана программа очистки разгрузочных бункеров, используемых для разгрузки контейнеров и мешков.
- Двери/люки неиспользуемых силосов должны быть закрыты и заблокированы запорными системами.
- Входные устройства силосов должны быть отмаркированы, чтобы не допустить смешивания гранулята различных типов при выгрузке.
- Если гранулят хранится насыпью, то для каждого материала должен быть выделен специальный бункер.
- Двери и технологические люки неиспользуемых бункеров должны быть закрыты и заблокированы.
- При остановке транспортные трубопроводы и шланги должны быть закрыты заглушками.
- Все трубы и шланги соединительной схемы должны быть промаркированы.
- Конструкция соединительных труб (между бункерами и осушителями) должна исключать смешивание материалов.
- Если используется измельченный гранулят, то следует соблюдать перечисленные ниже правила:
 - Допускается использование только гранулята, тип которого идентичен типу первичного гранулята.
 - Должна быть система прослеживаемости для отслеживания измельченного гранулята до списка материалов, одобренных Компанией «Кока-Кола».
 - Необходимо контролировать соотношение первичного гранулята и измельченного гранулята.

Требования к упаковке – ПЭТФ-преформы

- При хранении измельченного гранулята следует соблюдать те же требования, которые предъявляются к хранению первичного гранулята.
- Отходы производства, предназначенные для измельчения, необходимо хранить в обозначенных контейнерах, вдали от потенциальных источников загрязнения.

Сушка гранулята

- Необходимо контролировать температуру точки росы.
- Необходимо контролировать время нахождения гранулята в осушителе.
- Необходимо отслеживать температуру гранулята на входе в барабан.
- Необходимо регулярно проводить калибровку и/или поверку датчиков точки росы и/или температурных датчиков.
- Для каждого типа гранулята и смеси гранулятов необходимо задокументировать список параметров осушителя, который должен включать, как минимум следующее:
 - Расход воздуха
 - Точка росы
 - Температура на выходе
 - Время нахождения гранулята в осушителе
- Если с первичным гранулятом используется вторичный гранулят, необходимо оценить и адаптировать параметры сушки и системы смешивания.
- В случае прекращения работы более чем на один час к грануляту, находящемуся в осушителе, следует применять специальные правила обращения.
- Должна быть внедрена программа по замене картриджей осушителя с установленной периодичностью.

Плавление, литье и охлаждение

- Для каждого вида преформ, типа гранулята и добавок, таких как краситель, нейтрализатор АА, блокиратор ультрафиолета и др. должен быть разработан полный набор документально оформленных технологических параметров.
- Операторам необходимо предоставить список наиболее распространенных дефектов, приложив к нему образцы или фотографии.
- При использовании смеси первичного и вторичного гранулята, необходимо соответственно оценить и адаптировать параметры литья.
- При смешивании гранулята с добавками необходимо регулярно проводить продувку машин.
- Должна быть разработана методика продувки машин после длительного производственного простоя.

Требования к упаковке – ПЭТФ-преформы

- Литьевое отделение должно быть оснащено осушителями воздуха для сокращения конденсации влаги на пресс-формах (молдах).
- На каждой преформе должна быть информация о гнезде и заводе-производителе.
- Необходимо производить мониторинг и контролировать температуру воды, охлаждающей пресс-форму (молд).
- Для каждой литевой машины и/или пресс-формы должна быть в наличии «карта гнезд» с обозначением заглушенных гнезд и критических гнезд.
- Должны быть разработаны специальные правила, определяющие максимально допустимое количество заглушенных гнезд для каждой пресс-формы.
- Должна быть программа по контролю падения характеристической вязкости смолы.
- Транспортёры и элеваторы должны быть закрыты.
- Необходимо минимизировать высоту падения преформ и их контакт с металлическими частями.

Средства непрерывного мониторинга и плановый контроль

Необходимо разработать программу непрерывного мониторинга и контролю качества, которая должна включать в себя как минимум следующие параметры:

- Содержание ацетальдегида (АА)
- Размеры горловины
- Облой
- Распределение материала/Разнотолщинность
- Искривление преформы
- Масса преформы
- Визуальная инспекция

Примечание. Периодичность тестирования для заводов с собственным производством ПЭТФ-преформ см. в Приложении 1 (таблица А).

Упаковка готовой продукции, складское хранение и транспортировка

- Необходимо исключить хранение преформ при повышенной температуре и влажности.
- Преформы должны храниться в закрытом помещении, с соблюдением санитарных норм. При хранении необходимо исключить хранение при отрицательных температурах, воздействие прямых солнечных лучей и других источников тепла.
- При упаковке нельзя использовать металлические скобы.

Требования к упаковке – ПЭТФ-преформы

- Преформы необходимо упаковывать для хранения в коробки для исключения повреждений.

Справочные материалы

NR Plastic Bottle Packaging Master Specification PK-SP-1155
Supplier Requirements - General

«Требования к поставщикам – общие положения» SU-RQ-005

«Требования к поставщикам – упаковка» SU-RQ-020

История изменений

Дата редакции	Изменения
21.11.14	По правилам KORE составлен новый документ, содержащий требования для поставщиков ПЭТФ-преформ.

Приложение: таблица А

Требования к упаковке – ПЭТФ-преформы

Периодичность тестирования для заводов с собственным производством ПЭТФ-преформ

- При составлении графика планового контроля для определения периодичности тестирования и размера образцов должна быть использована приведенная ниже таблица.
- Заводу разрешается изменять периодичность тестирования или размер выборки по результатам валидации и получении одобрения Группы или Бизнес Юнита.
- По согласованию с руководством Группы или Бизнес Юнита завод может заменить проводимый оператором плановый контроль аттестованными средствами непрерывного мониторинга, встроенными в поток (in-line monitoring).

Параметр/ тест	Размер выборки	Периодичность
Содержание ацетальдегида (АА)	Критические гнезда	<ul style="list-style-type: none"> • При каждой замене пресс-формы • Ежедневно для упакованной воды • Ежедневно для других продуктов
Размеры горловины	Полный сброс	<ul style="list-style-type: none"> • Ежедневно (по калибру GO/NOGO) • При каждой замене пресс-формы (измерение с помощью измерительного оборудования)
Облой	Полный сброс	<ul style="list-style-type: none"> • При каждой замене пресс-формы • Дважды в смену (визуально) • Ежемесячно (измерение с помощью измерительного оборудования)
Распределение материала/Разнотолщинность	Полный сброс	При каждой замене пресс-формы
Искривление преформы (перпендикулярность венчику)	Полный сброс	При каждой замене пресс-формы
Масса преформы (средняя)	Полный сброс	Ежедневно
Масса преформы (индивидуальная)	Полный сброс	При каждой замене пресс-формы

Требования к упаковке – ПЭТФ-преформы

Параметр/ тест	Размер выборки	Периодичность
Визуальная инспекция	Полный сброс	<ul style="list-style-type: none">• При запуске• При каждой замене пресс-формы• Дважды в смену